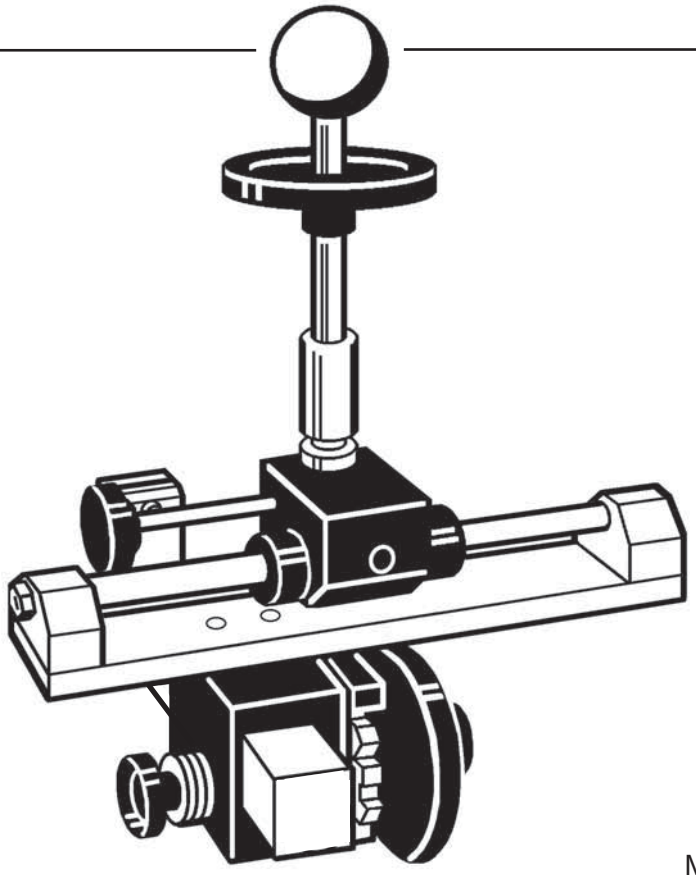
DICK

Traditionsmarke der Profis

Betriebsanleitung (Original) D

Operating instructions (Translation) GB

Mode d'emploi (Traduction) F



CE

Made in Germany

UB-3F mod. 10

Art.-Nr. / Prod. No. / Réf.: 9 8302 001

Universal-Bandschleifeinrichtung für SM-160T, SM-200T/TE/SE und SM-220
Allround belt grinding device for SM-160T, SM-200T/TE/SE and SM-220
Dispositif universel pour bande d'affûtage pour SM-160T, SM-200T/TE/SE et SM-220

Nr./No./N°/№: 9 8302 3545 (Vers. 2010-06 wmé) Klimaneutral gedruckt / Printed climateneutral / Climateneutral imprimé

Friedr. Dick GmbH & Co. KG · Postfach 1173 · 73777 Deizisau · GERMANY · Tel.: +49 (0)7153-817-0 · Fax: +49 (0)7153-817-218/-219
Mail: mail@dick.de · Web: www.dick.de

		Seite
1	**Hinweis**	**3**
2	**Konformitätserklärung**	**4**
3	**Umweltschutz**	**4**
4	**Sicherheitshinweise**	**5**
5	**Bestimmungsgemäße Verwendung**	**7**
6	**Produkthaftung / Gewährleistung**	**8**
7	**Technische Beschreibung**	
7.1	Merkmale / Zubehör	9
7.2	Technische Daten	10
7.3	Bauteile - Bedienungselemente	11
8	**Handhabung**	
8.1	Inbetriebnahme	12
8.2	Schleifen sichelförmiger Maschinen- und Kuttermesser	13
8.3	Schleifen linearer Maschinen- und Kuttermesser	16
9	**Wartung und Pflege**	**19**
10	**Ersatzteile**	**20**

		Page
1	**Important note**	**3**
2	**Declaration of conformity**	**4**
3	**Environmental protection**	**4**
4	**Safety instructions**	**5**
5	**Appropriate use**	**7**
6	**Product liability / Guarantee**	**8**
7	**Technical description**	
7.1	Features / Accessories	9
7.2	Technical data	10
7.3	Components and operating elements	11
8	**Handling**	
8.1	Putting into operation	12
8.2	Grinding sickle-shaped machine and cutter knives	13
8.3	Grinding linear-shaped machine and cutter knives	16
9	**Servicing and maintenance**	**19**
10	**Spare parts**	**20**

		Page
1	**Remarques**	**3**
2	**Déclaration de conformité**	**4**
3	**Protection de l'environnement**	**4**
4	**Indications de sécurité**	**5**
5	**Emploi approprié**	**7**
6	**Responsabilité du fait du produit / Garantie**	**8**
7	**Description technique**	
7.1	Caractéristiques / Accessoires	9
7.2	Données techniques	10
7.3	Eléments de construction et maniement	11
8	**Maniement**	
8.1	Mise en service	12
8.2	Affûtage des couteaux en forme de croissant pour machines et cutters	13
8.3	Affûtage des couteaux linéaires pour machines et cutters	16
9	**Entretien et soin**	**19**
10	**Pièces de rechange**	**20**

Diese Betriebsanleitung vor dem Auspacken und vor der Inbetriebnahme der Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F lesen und genau beachten. Bewahren Sie die Betriebsanleitung gut und immer griffbereit bei der UB-3F auf. Um Transportschäden zu vermeiden, bewahren Sie bitte die Verpackung auf und benutzen Sie diese für eventuelle Rücksendungen der UB-3F an den Hersteller bzw. Lieferant für Service- und Reparaturarbeiten. Bei Rücksendungen für Reparaturarbeiten bitte genaue Details über die Mängel angeben.

Read these instructions carefully before unpacking and using the allround belt grinding device UB-3F. Always keep the operating instructions handy at place of use. To prevent transport damages, please keep the packaging material for eventual return of the UB-3F to the manufacturer or supplier for service or repair work. When sending the UB-3F for repair, please enclose accurate details describing the defect.

Avant de défaire et d'utiliser le dispositif universel pour bande d'affûttage UB-3F, lire attentivement ce mode d'emploi. Garder-le bien. Pour éviter tout dommage pendant le transport, veuillez conserver l'emballage et l'utiliser pour d'éventuels renvois de la UB-3F au fabricant ou au fournisseur pour tous les travaux de maintenance ou une éventuelle réparation. En cas de renvoi pour réparation, ajouter détails précises concemant le défaut.

Diese Betriebsanleitung gehört zu der Universal-Bsandschleifeinrichtung UB-3F mit der auf dem Typenschild angegebenen Seriennummer. (Das Typenschild befindet sich auf dem Getriebe).

These operating instructions belong to the allround belt grinding device UB-3F with the serial number indicated on the type plate. (The type plate will be found on gearing).

Ce mode d'emploi appartient au dispositif universel pour bande d'affûttage UB-3F avec le numéro mentionné sur la plaque signalétique. (Plaque signalétique voir engrenage).

Die Angaben in dieser Betriebsanleitung können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Ohne die vorherige schriftliche Zustimmung der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG ist die vollständige oder teilweise Vervielfältigung dieser Betriebsanleitung sowie die Übersetzung in eine andere Sprache nicht zulässig.

Details given in these operating instructions can be changed without prior notice. These operating instructions may not be copied, as a whole or in parts, or translated into any other language, without the prior written approval of Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Nous nous réservons le droit de modifier sans avis préalable les informations données dans ce mode d'emploi. La reproduction totale ou partielle de ce mode d'emploi ainsi que sa traduction dans une autre langue est interdite sans avoir obtenu préalablement l'accord écrit de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

HINWEIS: Wird in der Betriebsanleitung auf ein bestimmtes Einzelteil verwiesen, so ist die dazugehörende Teilenummer in Klammern angegeben. Diese Teilenummern finden Sie in den Darstellungen, zwischen dem laufenden Text bzw. in der Ersatzteilzeichnung und Ersatzteilliste (Kapitel 10).
Das Urheberrecht an dieser Betriebsanleitung verbleibt bei der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Sie ist ausschließlich dem Besitzer der UB-3F zum persönlichen Gebrauch überlassen.

NOTE: The numbers in brackets mentioned in these operating instructions indicate the item numbers of the referred components. These item numbers are to be found in illustrations, text, the spare parts drawing and spare parts list (chapter 10).
The copyright for these operating instructions remains with the company Friedr. Dick GmbH & Co. KG. They are intended exclusively for personal use by the owner of the UB-3F.

REMARQUE: Lorsqu'il est question d'une pièce détachée particulière dans ce mode d'emploi, la référence correspondante est indiquée entre parenthèses. Vous trouverez les références dans les illustrations, dans le texte, dans le dessin des pièces de rechange et dans la nomenclature des pièces de rechange (chapitre 10).
Les droits d'auteur pour ce mode d'emploi appartiennent à la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Elles ne sont confiées au propriétaire de la UB-3F pour une utilisation privée.

Konstruktive Änderungen vorbehalten.

Technical changes reserved.

Sous réserve de modifications constructives.

Hersteller- und Kundendienstadresse:

Address of manufacturer and customer service:

Adresse du fabricant et du service après-vente:

Firma
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 oder -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Tel.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 or -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Société
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALLEMAGNE

Tél.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 ou -219
E-mail: mail@dick.de
Site Internet: www.dick.de.

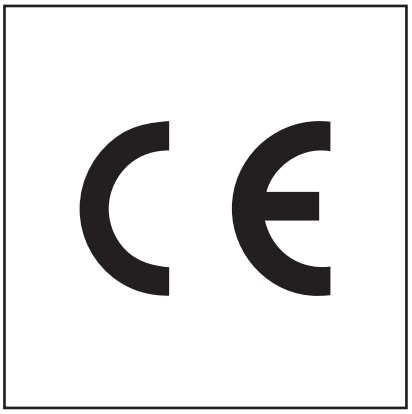
Konformitätserklärung

Wir, die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMANY, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:
Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F, mit der auf dem Typenschild angegebenen Seriennummer, den aufgeführten EG-Richtlinien entspricht:
EG-Maschinenrichtlinie (2006/42/EG).
Angewendete europäische Normen:
DIN EN ISO 12100-1+A1:2009, DIN EN ISO 12100-2:2003+A1:2009.

Die bevollmächtigte Person zum Zusammenstellen der technischen Unterlagen bei der Friedr. Dick GmbH & Co KG ist Herr Dipl. Ing. Horst Löhnert.

Diese Erklärung hat nur Gültigkeit, sofern die Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F an der DICK-Schleifmaschine SM-160T, SM-200T, SM-200TE, SM-200SE oder SM-220 betrieben wird. Bei einer nicht mit der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG abgestimmten Änderung an der Schleifmaschine und/oder an der Universal-Bandschleifeinrichtung ist die Konformitätserklärung ebenso ungültig.

Declaration of conformity



Dipl. Ing. Horst Löhnert
Geschäftsführer
Managing Director
Directeur Gérant

We, company Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMANY, herewith declare in sole responsibility that the product:
Universal belt grinding device - Type UB-3F, with the serial number indicated on the identification plate, corresponds to the following EU directives:
EC Machine Directive (2006/42/EC.
Applied European Standards:
DIN EN ISO 12100-1+A1:2009, DIN EN ISO 12100-2:2003+A1:2009.

The person authorized for collection of the technical documents at Friedr. Dick GmbH & Co KG is Mr. Horst Löhnert, Certified Engineer.

This declaration is only valid if the allround belt grinding device UB-3F is used exclusively with the DICK grinding machines SM-160T, SM-200T, SM-200TE, SM-200SE or SM-220. This declaration is invalid if alterations on grinding machine and/or belt grinding device are carried out without agreement with its producer, Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Déclaration de conformité

Nous, la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, ALLEMAGNE, déclarons sous notre unique responsabilité que le produit:
Dispositif universel pour bande d'affûtage UB-3F, avec le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique est conforme aux directives CE indiquées:
Directive CE Machines (2006/42/CE).
Normes européennes appliquées:
DIN EN ISO 12100-1+A1:2009, DIN EN ISO 12100-2:2003+A1:2009.

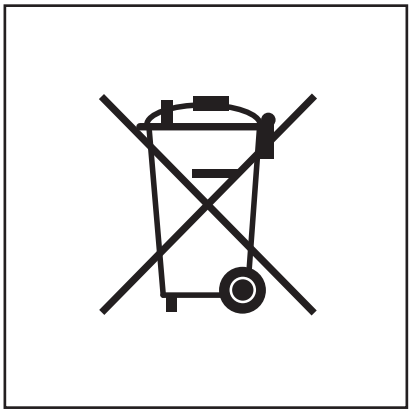
La personne chargée par la société Friedr. Dick GmbH & Co KG d'établir le dossier technique est Monsieur Horst Löhnert, ingénieur diplômé.

Cette déclaration est seulement valable si le dispositif universel pour bande d'affûtage UB-3F est utilisé avec les machines DICK modèles SM-160T, SM-200T, SM-200TE SM-200SE ou SM-220. Cette déclaration perd aussi sa validité si modifications sont effectuées sur l'affûteuse et/ou le dispositif pour bande d'affûtage sans accord avec leur producteur Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Umweltschutz

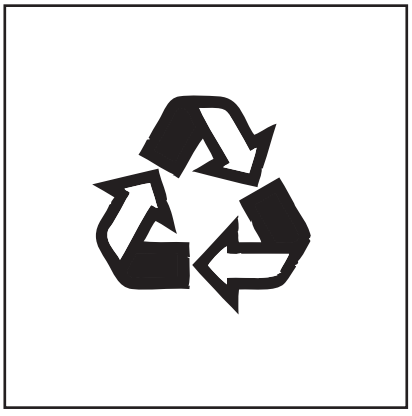
Altmaschinen und -geräte sowie Austauschteile und Verpackungen bestehen aus wertvollen, recyclingfähigen Materialien. Der Eigentümer ist verpflichtet, diese gemäß den gesetzlichen Vorschriften auf eigene Kosten ordnungsgemäß und umweltgerecht zu entsorgen. Sämtliche Kunststoff-Spritzgussteile sind mit einem Recycling-Zeichen versehen.

Environmental protection



Old machines and appliances as well as replaced parts and packaging consist of valuable, recyclable material. The owner is obliged to dispose of them correspondingly and environmentally acceptable in accordance with the legal regulations at his expense.
All injection moulded plastic parts are marked with a recycling symbol.

Protection de l'environnement



Les machines usées, les pièces de rechange et les emballages sont composés de matériaux recyclables de qualité. Le propriétaire est tenu de les éliminer correctement à ses propres frais dans le respect de l'environnement et des dispositions légales.
Toutes les pièces en plastique injecté sont pourvues du label de recyclage.

ACHTUNG!: Beim Gebrauch der Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F sind zum Schutz vor Verletzungsgefahr und Beeinträchtigungen von Sachwerten folgende, grundlegende Sicherheitsmaßnahmen zu beachten. Lesen und beachten Sie diese Hinweise, bevor Sie die Universal-Bandschleifeinrichtung benutzen. Bewahren Sie die Betriebsanleitung ständig am Einsatzort der Universal-Bandschleifeinrichtung griffbereit auf. Ergänzend zu der Betriebsanleitung allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beachten und anweisen!

ATTENTION! When using the allround belt grinding device UB-3F, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury and damage to material. Read the following instructions before using the belt grinding device. Keep the operating instructions always handy at place of work.
Additionally to the operating instructions observe legal and other obligatory regulations for the prevention of accidents and environmental protection.

ATTENTION! Pendant l'emploi du dispositif universel pour bande d'affûtage UB-3F et pour éviter blessures et atteinte à valeurs réelles, observer les mesures suivantes fondamentales de sécurité. Lire et observer ces indications avant d'utiliser le dispositif universel pour bande d'affûtage. Garder le mode d'emploi toujours disponible au lieu de travail.
Suivre et instruire, comme supplément au régles légales générales et autres règlements obligatoires concernant la prévention d'accidents et protection de l'environement.

1. In dieser Betriebsanleitung werden folgende Zeichen für besonders wichtige Angaben benutzt:

ACHTUNG!: Angaben bzw. Ge- und Verbote zur Verhütung von Personen- und Sachschäden.

HINWEIS: Besondere Angaben hinsichtlich der wirtschaftlichen Verwendung und Handhabung der Maschine.

GEBOTSSCHILD: Schutzbrille benutzen.

1. Following symbols in these operating instructions indicate important information:

ATTENTION!: Information regarding requirements and prohibitions for the prevention of harm to persons or property.

NOTE: Special information concerning the operating economical use of the machine.

COMMANDMENT SIGN: Use safety goggles.

1. Symboles suivants, se trouvent dans le mode d'emploi pour informations particulièrement importantes:

ATTENTION!: Informations, règles et prohibitions pour la prévention de dommages à personnes ou matériels.

NOTICE: Informations spéciales concernant l'emploi économique de la machine.

ÉTIQUETTE D'OBLIGATION: Porter des lunettes de protection.

2. Lesen und beachten Sie zusätzlich die Betriebsanleitung für die Schleifmaschine.

2. Additionally read and follow the operating instructions of grinding machine.

2. Lire et suivre aussi le mode d'emploi de l'affûteuse.

3. Die Universal-Bandschleifeinrichtung darf nur von autorisierten Personen benutzt werden, die mit der Handhabung, dem Einsatz und den Unfallverhütungsvorschriften vertraut sind, sowie beim Arbeiten auftretende Gefahren erkennen können und zuverlässig arbeiten.

3. The allround belt grinding device may only be used by reliable, authorized persons familiar with the handling and use of the machine as well as being acquainted with the rules for accident prevention.

3. Le dispositif universel pour bande d'affûtage ne peut être utilisé, que par personnes autorisées et familières avec le maniement, l'emploi et les règlements pour la prévention d'accidents comme aussi l'identification des possibles dangers pendant le travail et un travail fiable.

4. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung. Unordnung im Arbeitsbereich erhöht die Unfallgefahr.

4. Keep working area in order. Disorder increases the risk of accident.

4. Maintenir de l'ordre dans votre domaine de travail. Le désordre augmente le risque d'accident.

5. Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse. Setzten Sie die Universal-Bandschleifeinrichtung nicht dem Regen aus. Benutzen Sie sie nicht in feuchter oder nasser Umgebung. Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

5. Environment of working area. Allround belt grinding device not to be exposed to rain or used in damp or wet locations. Working area to be well lit.

5. Prendre en considération les influences des alentours. Ne placer pas le dispositif universel pour bande d'affûtage dans la pluie. N'utiliser pas la machine dans des environements humides ou mouillés. Garantir un bon éclairage.

6. Halten Sie Unbefugte fern. Lassen Sie keine anderen Personen die Universal-Bandschleifeinrichtung berühren. Halten Sie sie von Ihrem Arbeitsbereich fern.

6. Keep unauthorized persons away. Do not let other persons touch either machine or cable and keep them away from the working area.

6. Tenir les personnes non autorisées à l'écart de la machine. Ne laisser aucune autre personne toucher la machine ou le cordon d'alimentation secteur. Les tenir à l'écart de votre poste de travail.

7. Bewahren Sie Ihre Universal-Bandschleifeinrichtung sicher auf. Die unbenutzte Universal-Bandschleifeinrichtung sollte in einem trockenen Raum und für unbefugte Personen nicht erreichbar aufbewahrt werden.

7. Storage of allround belt grinding device. When not in use, the allround belt grinding device is to be stored in a dry place inaccessible to unauthorized persons and children.

7. Garder la machine dans un endroit sûr. Le dispositif universel pour bande d'affûtage non utilisée doit être gardé dans un endroit sec, fermé et hors de la portée des personnes non autorisées et enfants.

8. Überlasten Sie Ihre Universal-Bandschleifeinrichtung nicht.
Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

8. Do not overcharge the allround belt grinding device. Better and safer work will be achieved in the stipulated range of capacity.

8. Ne surcharger pas le dispositif universel pour bande d'affûtage. Vous travaillerez mieux et plus sûrement dans la plage de puissance indiquée.

9. Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung und benutzen Sie eine Schutzbrille. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Sie können von beweglichen Teilen erfasst werden. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.

10. Greifen Sie niemals mit den Händen in die Messerklinge. Tragen Sie beim Hantieren und Schleifen von Messern geeignete Schutzhandschuhe.

11. Ziehen Sie den Netzstecker der Schleifmaschine. Bei Nichtgebrauch, vor der Reinigung, Wartung oder Reparatur.

12. Pflegen Sie Ihre Universal-Bandschleifeinrichtung mit Sorgfalt. Halten Sie Ihre Universal-Bandschleifeinrichtung sauber, um damit gut und sicher zu arbeiten. Befolgen Sie die Wartungs- und Pflegehinweise.

13. Überprüfen Sie Ihre Universal-Bandschleifeinrichtung auf Beschädigungen. Vor jedem Gebrauch alle Teile sorgfälltig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion beweglicher Teile in Ordnung ist, ob sie nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten. Beschädigte Teile sollen vor einer weiteren Benutzung durch den Hersteller repariert oder ausgetauscht werden, sofern nichts anderes in der Betriebsanleitung angegeben ist.

14. Sind Sie stets aufmerksam. Beachten Sie Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor. Arbeiten Sie nicht weiter, wenn Sie unkonzentriert sind.

15. Überdehnen Sie nicht Ihren Standbereich. Vermeiden Sie abnormale Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

16. Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken. Überprüfen Sie vor dem Einschalten der Maschine, dass alle Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt sind.

17. Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen (lassen)!

18. ACHTUNG! Benutzen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit ausschließlich DICK-Original-Zubehör und –Ersatzteile, die in der Betriebsanleitung angegeben bzw. vom Hersteller empfohlen werden. Benutzen Sie die Universal-Bandschleifeinrichtung nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung (siehe Kapitel 5)!

9. Dress suitably and use safety goggles. Do not wear loose clothing or jewellery. Danger of being caught by moving parts of machine. In case of long hair, wear hair net.

10. Never touch knife blade with hands. Always wear protective gloves when handling and grinding knives.

11. Disconnect power plug. When not in use, before cleaning, maintenance or repair.

12. Maintain allround belt grinding device with care. Keep clean for good and safe performance. Follow servicing and maintenance instructions.

13. Check the allround belt grinding device for damaged parts. Before use, check all parts carefully to guarantee perfect and proper function. Control the function of all movable parts for damage and jamming. All parts must be correctly fitted to ensure accurate function. Damaged parts must be properly repaired or replaced by the manufacturer unless otherwise indicated elsewhere in these operating instructions.

14. Always be alert. Pay attention to work and do not use machine when unconcentrated.

15. Take a comfortable position when working. Keep proper footing and balance at all times.

16. Remove adjusting keys. Before switching machine on, check that all keys and tools have been removed.

17. For safety reasons, any abnormal functioning of device to be remedied immediately!

18. Attention! For your own safety use exclusively DICK spare parts and special accessories mentioned in the operating instructions or recommended by the manufacturer and use the machine appropriately (see chapter 5)!

9. Porter vêtements appropriés et lunettes protectrices. Ne pas porter des vêtements amples ou bijoux, ils peuvent s'accrocher aux pièces mouvantes. En cas de cheveux longs, porter un filet**.**

10. Ne jamais serrer la lame du couteau avec les mains. Porter gants protecteurs en maniant ou pendant l'affûtage des couteaux**.**

11. Débrancher la fiche de la prise. En cas de non utilisation, avant l'entretien ou réparation.

12. Soigner le dispositif universel pour bande d'affûtage minutieusement. Pour un bon et sûr rendement maintenir le dispositif universel pour bande d'affûtage propre. Suivre les instructions de maintenance et d'entretien.

13. Contrôler si le dispositif universel pour bande d'affûtage est endommagé. Avant de réutiliser, vérifier soigneusement toutes les pièces pour garantir un fonctionnement parfait. Vérifier le fonctionnement des pièces mobiles, si elles ne coincent pas ou sont endommagées. Toutes les pièces doivent être montées correctement et complir avec les exigences pour garantir le fonctionnement impeccable. Toute pièce endommagée, doit être réparée ou échangée par le fabricant, à moins que d'autres instructions soient contenues dans ce mode d'emploi.

14. Soyez toujours attentif. Faire toujours attention pendant le travail. Agir raisonnablement. Ne pas utiliser la machine quand vous n'est pas concentré.

15. Prendre une position de travail confortable. Eviter d'adopter une position fatigante pour le corps. Veiller à ce que votre appui au sol soit ferme et conserver l'équilibre à tout moment.

16. Ne laisser pas des clés dans la machine. Vérifier avant de mettre la machine en marche, que les clés et outils d'ajustage sont enlevés.

17. Supprimer immédiatement toute panne qui peut atteindre la sécurité!

18. Attention! Pour votre propre sécurité utiliser exclusivement pièces de rechange et accessoires DICK mentionés dans le mode d'emploi ou recommendé par le fabricant et utiliser la machine uniquement d'une façon appropriée (voir chapitre 5)!

DICK-Maschinenzubehör ist ausschließlich für den gewerblichen Einsatz konzipiert. Die Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F darf ausschließlich an die DICK-Schleifmaschine SM-160T, SM-200T/TE/SE oder SM-220 montiert werden. Mit der UB-3F dürfen ausschließlich flache, sichelförmige und lineare Maschinen- bzw. Kuttermesser (Schleifradius von min. 65 mm bis max. 240 mm - Mitte Aufnahmebohrung/Aussenkante Schneide) am Schleifband geschliffen werden. Sämtliche Maschinenmesser müssen ausschließlich durch optional von der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG erhältlichen, messerspezifischen Aufspannplatten bzw. Aufspannadaptern auf die UB-3F aufgespannt werden.
Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.
Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung sowie die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.
Nicht zulässig ist das Aufspannen von jeglichem Schleifgut ohne DICK-Original-Aufspannmittel, das Schleifen von Maschinenmessern außerhalb der angegebenen Schleifgrößen und verschmutztem Schleifgut, das freihändige Schleifen am Schleifband bei montierter UB-3F, der Transport der Schleifmaschine mit montierter UB-3F und das Anbringen der Bandschleifeinrichtung an jegliche andere Maschinen.
Es dürfen ausschließlich Original-Ersatzteile und Sonderzubehör von der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG benutzt werden.

DICK machine accessories are designed exclusively for commercial use. The UB-3F universal belt grinding device is intended exclusively for installation on the DICK SM-160T, SM-200T/TE/SE or SM-220 grinding machine. It is only permissible to grind flat, sickle shaped and linear machine and cutter blades (grinding radius min. 65 mm- to max. 240 mm – from center of mounting hole to outer edge of blade) with the UB-3F. All machine knives must be clamped to the UB-3F with clamping plates or clamping adapters for the specific type of knife available as optional equipment from Friedr. Dick GmbH & Co. KG.
Any other type of use going beyond this is not intended. Friedr. Dick GmbH & Co. KG assumes no liability for damage resulting from use other than intended. The user carries the sole risk.
Use as intended also includes observing the instructions for use as well as the inspection and maintenance work.
It is not permissible to clamp any type of material to be ground without genuine DICK clamps, to grind machine knifes outside the specified grinding size, to grind dirty material, to perform free-hand grinding on the grinding belt when the UB-3F is attached, to transport the grinding machine with the UB-3F attached or to attach the belt grinding attachment to any other machine.
Use only genuine replacement parts and special accessories from Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Les machines DICK ont été uniquement conçues pour être utilisées par des professionnels.
Le Dispositif universel pour bande d'affûttage UB-3F doit être uniquement monté sur l'affûteuse DICK SM-160T, SM-200T/TE/SE ou SM-220. Avec le UB-3F, seuls des couteaux mécaniques et des cutters avec lame plate, faucille et linéaire (rayon d'affûtage de 65 mm minimum à 240 mm maximum – milieu perçage de positionnement/bord extérieur de la lame) doivent être affûtés sur la bande d'affûtage. Tous les couteaux mécaniques doivent être montés sur le UB-3F uniquement au moyen de plaques de fixation ou de raccords de fixation spécifiques pour couteaux fournis optionnellement par la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG.
Toute autre utilisation ou une utilisation qui s'étend au-delà de ce qui est mentionné ci-dessus est considérée comme une utilisation non conforme à l'usage prévu. La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG n'est pas responsable des dommages qui découleraient d'une utilisation non conforme. Seul l'utilisateur en assume les risques.
On entend par utilisation conforme à l'usage prévu également le respect des instructions données dans le mode d'emploi et le respect des intervalles d'inspection et d'entretien.
La fixation de tout autre matériel à affûter sans dispositif de fixation DICK d'origine, l'affûtage de couteaux mécaniques ne correspondant pas aux dimensions d'affûtage indiquées et de matériel à affûter souillé, l'affûtage à main levée sur la bande d'affûtage avec le UB-3F monté, le transport de l'affûteuse avec le UB-3F monté et le montage du support pour affûteuse à bande sur toutes autres machines sont interdits.
Seule l'utilisation de pièces de rechange d'origine et d'accessoires spéciaux de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG est autorisée.

Unsere Produkte werden mit großer Sorgfalt hergestellt, um unsere Kunden zufrieden zu stellen. Hierzu benötigen wir aber auch Ihre Mitwirkung, weshalb wir Sie bitten, in Ihrem Interesse nachfolgendes zu beachten.
DICK-Maschinen und -Zubehör sind ausschließlich für den gewerblichen Einsatz konzipiert. Für DICK-Maschinen und -Zubehör beträgt die Gewährleistung gegenüber dem Eigentümer 12 Monate, gerechnet ab Liefertag (Nachweis durch Rechnung). Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind sämtliche Schleifmittel (Verschleißteile). Wir haften nicht für Mängel oder Schäden, die durch fehlerhafte Montage bzw. unsachgemäße Inbetriebnahme, ungeeignete, unsachgemäße oder nicht entsprechend der Betriebsanleitung erfolgende Verwendung, nicht in der Betriebsanleitung aufgeführte und ohne schriftliche Genehmigung der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG vorgenommene Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten, Verwendung von Fremdersatz- und Fremdverschleißteilen bzw. Fremdzubehör, Überlastung bzw. unsachgemäße Behandlung sowie übliche Abnutzung entstehen. Zur Wahrung der Gewährleistung bewahren Sie bitte die Rechnung auf und übersenden uns diese im Original zusammen mit Ihrer schriftlichen Reklamation. Schicken Sie uns bitte keine Maschine zurück, ohne von uns hierzu aufgefordert zu werden. Nach Eingang Ihrer schriftlichen Reklamation werden wir Ihnen mitteilen, ob sie fristgemäß und berechtigt ist und ob die Reparatur von uns vor Ort durchgeführt wird oder Sie gebeten werden, die Maschine zurückzusenden. Wir übernehmen keine Transportkosten für von uns nicht veranlasste Rücksendungen. Verwenden Sie bitte zur Vermeidung von Transportschäden im Rahmen einer Rücksendung ausschließlich die von uns zur Verfügung gestellte Transportverpackung, die deshalb aufzubewahren ist. Die Gewährleistung bezieht sich ausschließlich auf Ausbesserung von Material- und Fertigungsmängel. Mangelhafte Teile werden nach unserer Wahl von unserem Service unentgeltlich instand gesetzt oder durch fabrikneue Teile ersetzt. Weitergehende Ansprüche entstehen nur bei im Sinne des Gesetzes verweigerter, fehlgeschlagener oder unzumutbarer Nacherfüllung gemäß unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Außerhalb der Gewährleistung können Reparaturen auch durch entsprechende Fachfirmen ausgeführt werden. Verwenden Sie jedoch ausschließlich DICK-Original-Ersatzteile und verwahren Sie die Reparaturrechnung.
Weitere Angaben zur Gewährleistung entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Our products are manufactured with great care to satisfy our clients. For this purpose we also require your participation. That is why we kindly request to observe the following in your own interest.
DICK machines and devices are exclusively designed for commercial purposes. For DICK machines and devices a guarantee of 12 months is given to owners as from date of delivery (proof through invoice). Grinding means (abrasives) are subject to wear and excluded from the guarantee. DICK is not liable for defects or damages caused by wrong installation, improper putting into operation, unfit, improper use of the machine not in accordance with the operating instructions. Furthermore DICK shall not be held liable for defects or damages caused by changes or repair carried out without the prior written approval by Friedr. Dick GmbH & Co. KG, use of non-original spare parts, accessories and parts subject to wear, overcharge and improper handling as well as normal wear. The guarantee is only valid with invoice. In case of complaint, please send original invoice together with written description of complaint. Please do not send the machine unless explicitly asked to do so. After receipt of your written complaint, we shall inform you if it is within period of guarantee and justified and if repair should be carried out by us on the spot or if the machine is to be sent to manufacturer. We do not take over transport costs for machines which are sent without explicit request. To prevent damages during transport, please keep original packaging and use for delivery. The guarantee is related exclusively to repairs concerning faulty material and manufacturing. Faulty parts will be either repaired or changed by our service free of charge. Further claims arise exclusively pursuant to law in case of refused, failed or unacceptable fulfilment according to our general terms of sale, delivery and payment. After expiration of period of guarantee, the machine may be repaired by specialists. However, please use exclusively original DICK spare parts and keep the repair bill.
Further information concerning the guarantee can be found in our general terms of sale, delivery and payment.

Nous fabriquons avec le plus grand soin nos produits, afin de satisfaire au mieux nos clients. Pour cela, nous avons besoin de votre coopération et nous vous prions ainsi de considérer ce qui suit également dans votre propre intérêt.
Les machines DICK ont été uniquement conçues pour être utilisées par des professionnels. Nous accordons une garantie de douze mois à partir du jour de livraison (preuve sur présentation de la facture) au propriétaire d'une machine DICK. Tous les produits abrasifs (pièces d'usure) sont exclus de cette garantie. Nous déclinons toute responsabilité pour les vices ou dommages dus à une pose ou à une mise en service incorrecte, à une utilisation inappropriée, incorrecte ou non conforme au mode d'emploi, et à des modifications, des remises en état non mentionnées dans le mode d'emploi et effectuées sans l'accord écrit de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG ou à l'utilisation de pièces d'usure et de rechange ou d'accessoires d'autres fabricants, à la surcharge ou à la manipulation incorrecte et à l'usure habituelle. Afin de pouvoir profiter de la garantie, veuillez conserver la facture et envoyez-nous l'original accompagné de votre réclamation formulée par écrit. Ne nous renvoyez pas la machine avant que nous en ayons fait la demande. Nous vous informerons dès réception de votre réclamation écrite si elle nous est parvenue dans les délais de la garantie, si vous êtes en droit de profiter de la garantie accordée, si nous pouvons réparer la machine dans vos locaux ou si vous devez nous la renvoyer pour réparation. Nous ne prenons pas à notre charge les frais de transport pour les renvois effectués sans nous avoir préalablement consultés. Pour éviter tout dommage dû au transport, veuillez uniquement utiliser l'emballage d'origine pour le renvoi de la machine. C'est pourquoi, nous vous prions de le conserver. La garantie ne concerne que l'amélioration des vices de matériau et de fabrication. Notre service après-vente décidera, de son propre chef, soit de remettre les pièces défectueuses en état, soit de les remplacer par des pièces neuves. D'autres réclamations ne sont acceptées qu'en cas d'exécution refusée, sans succès ou excessive au sens légal selon nos conditions générales de ventes, de livraison et de paiement. Des entreprises spécialisées compétentes peuvent également effectuer les réparations une fois le délai de garantie écoulé. Utilisez cependant uniquement des pièces de rechange DICK d'origine et conservez la facture de la réparation.
Veuillez vous reporter à nos conditions générales de vente, de livraison et de paiement pour plus de détails sur la garantie accordée par notre société.

Merkmale / Zubehör

Merkmale

Die griffgünstige Anordnung aller Bedienungselemente macht es einfach, die DICK-Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F zu handhaben. Die kompakte Bauform und das kleine Eigengewicht erlaubt eine schnelle und einfache Montage und Demontage an der Schleifmaschine.

Da die Befestigungsteile für die Universal-Bandschleifeinrichtung bereits serienmässig an den DICK-Schleifmaschinen angebracht sind, müssen von dem Anwender an der Schleifmaschine keine zusätzlichen Umbauarbeiten durchgeführt werden.

Mit der DICK-Universal-Bandschleifeinrichtung können sowohl lineare als auch sichelförmige Maschinen- und Kuttermesser geschliffen werden.

Der Schiebeschlitten kann zum Schleifen von Linearmessern auf einer Welle hin- und hergeschoben werden und die Aufnahmespindel mittels einer Klemmvorrichtung gegen Verdrehen gesichert werden. Zum Schleifen von sichelförmigen Messern kann der Schiebeschlitten mittels einer Klemmschraube gegen Verschieben gesichert werden.

Um die geschliffene Schneide zu kontrollieren, läßt sich der Schiebeschlitten mit dem aufgespannten Messer um 90° nach oben schwenken.

Mit denen der Schleifeinrichtung beigefügten Distanzscheiben läßt sich problemlos ein Schleifwinkel von 25°, 27° oder 30° voreinstellen.

Die DICK-Universal-Bandschleifeinrichtung ist stabil gebaut und demzufolge sehr strapazierfähig.

Alle Einzelteile sind aus nichtrostenden Materialien hergestellt.

Die Wartung und Pflege ist denkbar einfach.

Zubehör

Zum Schleifen von sichelförmigen oder linearen Maschinen- bzw. Kuttermesser benötigen Sie messerspezifische Schleifplatten. Die je nach Art, Größe und Form des Messers erforderlichen Schleifplatten, Messeraufnahmen bzw. Aufspannvorrichtungen erhalten Sie bei dem Lieferant der Universal-Bandschleifeinrichtung oder bei der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Bitte beachten Sie, dass ausschließlich DICK-Original-Schleifplatten benutzt werden dürfen.

Sollten Sie noch Fragen haben, stehen Ihnen unsere Fachberater oder der Lieferant der Maschine gerne zur Verfügung. Unser Zubehörprogramm wird ständig erweitert bzw. aktualisiert. Über das zusätzlich zur Verfügung stehende Zubehörprogramm fordern Sie bei Bedarf bitte die aktuellen Informationsunterlagen bei uns an.

Features / Accessories

Features

The convenient layout of all operating elements makes it easy to handle the DICK allround belt grinding device UB-3F. Compact form and low weight allows quick and simple attachment and taking off grinding machine.

As attachment parts for the allround belt grinding device are standard on all DICK grinding machines, no additional modifications by user are necessary.

With the DICK allround belt grinding device it is possible to grind linear and sickle-shaped machine and cutter knives.

The slide can be moved bidirectionally on shaft for grinding linear knives. To prevent twisting reception spindle is locked by means of a clamping device.

When grinding sickle-shaped knives, slide can be locked with clamping screw to prevent displacement.

Slide with attached knife can be swivelled upwards 90° to control ground cutting edge.

Grinding angles of 25°, 27° or 30° can be preset easily with spacers delivered with grinding device.

The DICK allround belt grinding device has been solidly constructed and is therefore very hard-wearing.

All components are made of rustproof materials.

Servicing and maintenance are uncomplicated.

Accessories

Corresponding grinding plates are required for grinding sickle-shaped and linear machine and cutter knives. Depending on kind, size and shape of knife, required grinding plates, knife receptions or clamping devices may be obtained at supplier of allround belt grinding device or at manufacturer Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Please observe that exclusively original DICK grinding plates may be used.

Should you have any further questions do not hesitate to contact our technical consultants or the supplier of the machine. Our range of accessories is extended and updated all the time. Feel free to request the current information material from us with regard to the additionally available accessory programm

Caractéristiques / Accessoires

Caractéristiques

La disposition favorable de tous les éléments de maniement façilite l'opération du dispositif universel pour bande d'affûtage DICK UB-3F. Sa forme compacte et légèreté permetent une fixation et démontage rapide et simple du dispositif d'affûtage.

Etant donné que les pièces de fixation pour le dispositif universel pour bande d'affûtage sont standards sur toutes les affûteuses DICK, aucunes modifications part l'utilisateur n'est pas nécessaire.

Avec le dispositif universel pour bande d'affûtage DICK il est possible d'affûter couteaux linéaires et en forme de croissant.

Le chariot peut-être glissé sur l'arbre pour l'affûtage des couteaux linéaires et la tige de logement fixée contre torsion par le dispositif de serrage. Pour l'affûtage des couteaux en forme de croissant, le chariot est fixé avec la vis de blocage pour éviter un déplacement.

Le chariot avec couteau fixé peut-être pivoté 90° vers le haut pour contrôler le tranchant affûté.

Angles d'affûtage de 25°, 27° ou 30° peuvent être préajustés avec les disques d'écartement livrés avec le dispositif d'affûtage.

Le dispositif universel pour bande d'affûtage DICK est robustement construit et par conséquence résistant à l'usure.

Tous les éléments sont fabriqués en matériels inoxydables.

L'entretien et soin sont très simple.

Accessoires

Plaques d'affûtage sont nécessaires pour l'affûtage des couteaux de machine et cutter en forme de croissant et linéaire. Les plaques d'affûtage, logements ou dispositifs de serrage nécessaires pour les différentes sortes, tailles et formes des couteaux peuvent être obtenu chez le fournisseur du dispositif universel pour bande d'affûtage ou Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Prière d'observer qu'il est uniquement permit d'employer plaques d'affûtage originalles DICK.

Nos conseillers spécialisés ou le fournisseur de la machine sont à votre entière disposition pour répondre à toutes vos questions. Nous élargissons et actualisons en permanence notre gamme d'accessoires. Le cas échéant, veuillez demander l'envoi des dossiers d'information actuels relatifs à la gamme d'accessoires disponible.

Technische Daten

Abmessungen/Gewicht:
Höhe: 396 mm
Breite: 328 mm
Tiefe: 295 mm
Gewicht: 5,3 kg

Schleifbare Messergrössen:
Sichelförmige Maschinen- bzw. Kuttermesser:
Minimaler Schleifradius: ca. 65 mm
Maximaler Schleifradius: ca. 240 mm

Lineare Maschinen- bzw. Kuttermesser:
Minimaler Abstand Mitte Aufnahmebohrung/Aussenkante Schneide: ca. 65 mm
Maximaler Abstand Mitte Aufnahmebohrung/Aussenkante Schneide: ca. 240 mm

Anbau an DICK-Schleifmaschinen Typ:
SM-160T
SM-200T
SM-200TE
SM-200SE
SM-220

Emissionsschalldruckpegel der UB-3F (zusammen mit DICK-Schleifmaschine SM-160T, SM-200T/TE/SE oder SM-220) am Arbeitsplatz nach EN ISO 11201.
Im Leerlauf: Gemessener A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz:
LpA in Dezibel: 73
Unsicherheit KpA in Dezibel: 3
Beim Schleifen eines Maschinenmessers: Gemessener A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz:
LpA in Dezibel: 77
Unsicherheit KpA in Dezibel: 3

Änderungen vorbehalten.

Technical data

Measurement/Weight:
Height: 396 mm
Width: 328 mm
Depth: 295 mm
Weight: 5,3 kg

Grindable sizes of knives:
Sickle-shaped machine and cutter knives:
Minimum grinding radius: approx. 65 mm
Maximum grinding radius: approx. 240 mm

Linear machine and cutter knives:
Minimum distance middle reception bore/outer cutting edge: approx. 65 mm
Maximum distance middle reception bore/outer cutting edge: approx. 240 mm

Attachment to DICK grinding machines model:
SM-160T
SM-200T
SM-200TE
SM-200SE
SM-220

Emission sound pressure level of the UB-3F (including DICK grinding machine SM-160T, SM-200T/TE/SE or SM-220) at the workplace acc. to EN ISO 11201.
Free run: Measured A-assessment of emission sound pressure level at workplace:
LpA in decibel: 73
Uncertainty KpA in decibel: 3
During grinding of machine knife: Measured A-assessment of emission sound pressure level at workplace:
LpA in decibel: 77
Uncertainty KpA in decibel: 3

Changes reserved.

Données techniques

Dimensions/poids:
Hauteur: 396 mm
Largeur: 328 mm
Profondeur: 295 mm
Poids: 5,3 kg

Tailles affûtables des couteaux:
Couteaux pour machines et cutter en forme de croissant:
Rayon minimum d'affûtage: environ 65 mm
Rayon maximum d'affûtage: environ 240 mm

Couteaux linéaires pour machines et cutter:
Distance minimum centre alésage pour le logement/bord extérieur tranchant: environ 65 mm
Distance maximum centre alésage pour le logement/bord extérieur tranchant: environ 240 mm

Fixation à machines d'affûtage DICK, modèles:
SM-160T
SM-200T
SM-200TE
SM-200SE
SM-220

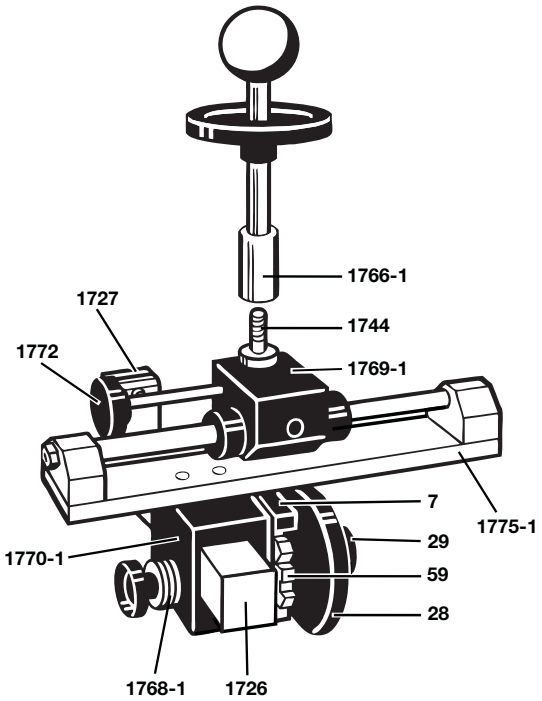
Niveau de pression acoustique de la UB-3F (avec machine DICK SM-160T, SM-200T/TE/SE ou SM-220) au poste de travail selon la norme EN ISO 11201.
En marche à vide: Niveau de pression acoustique évalué A au poste de travail:
LpA en décibels: 73
Incertitude KpA en décibels: 3
Dans le cas de l'affûtage d'un couteau pour machine: Niveau de pression acoustique évalué A au poste de travail:
LpA en décibels: 77
Incertitude KpA en décibels: 3

Modifications réservées.

Bauteile und Bedienungselemente

Components and operating elements

Eléments de construction et maniement



7 Rasthebel zum Einstellen des Balligschliffs.
28 Handrad zum Verschieben der Schleifvorrichtung auf der Längsführung.
29 Sterngriff Rastscheibe
59 Rastscheibe
1726 Längsführung
1727 Aufnahmeplatte zur Befestigung der Universal-Bandschleifeinrichtung an der Schleifmaschine.
1744 Aufnahmewelle zur Aufnahme der Schleifplatten, Messeraufnahmen oder Aufspannvorrichtungen.
1766-1 Universal-Spannhebel zur Befestigung der Spannplatten bzw. Messeraufnahmen sowie als Messerandrückvorrichtung für den Schleifvorgang.
1768-1 Distanzscheiben (25° + 27° + 30°) für Schleifwinkeleinstellung.
1769-1 Schiebeschlitten
1770-1 Getriebe
1772 Griffstange mit Rändelmutter zum Sichern der Aufnahmewelle gegen Verdrehen.
1775-1 Schiebeschlitten inkl. Linearführung

7 Stop lever for adjustment of crowned grinding.
28 Hand wheel for displacing grinding on longitudinal guide rail.
29 Star handle of notch disc.
59 Notch disc.
1726 Longitudinal guide rail.
1727 Reception plate for attachment of allround belt guiding on to grinding machine.
1744 Reception shaft for attachment of grinding plates, knife reception parts or clamping devices.
1766-1 Allround clamping lever for attaching of clamping plates, knife reception parts as well as pressing device for knife grinding.
1768-1 Spacers (25°, 27° and 30°) for setting of grinding angles.
1769-1 Sliding sledge.
1770-1 Gearing.
1772 Handgrip rod with knurled nut for preventing torsion of reception shaft.
1775-1 Sliding sledge with linear guide rail.

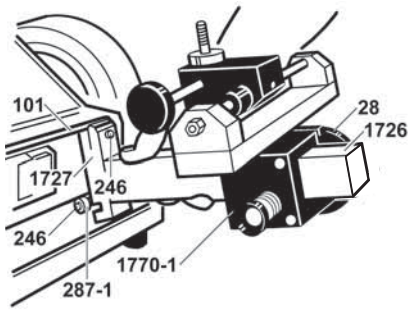
7 Levier d'arrêt pour l'ajustage de l'affûtage bombé.
28 Volant à main pour le déplacement du dispositif d'affûtage sur le guidage longitudinal.
29 Poignée en étoile du disque d'arrêt.
59 Disque d'arrêt.
1726 Guidage longitudinal.
1727 Plaque de logement pour la fixation du dispositif universel sur la machine d'affûtage.
1744 Arbre de logement pour la fixation des plaques d'affûtage, pièces de logement pour couteaux ou dispositif de serrage.
1766-1 Levier de serrage universel pour la fixation des plaques de serrage, pièces de logement pour couteaux comme aussi dispositif de pression pour l'affûtage des couteaux.
1768-1 Disques d'écartement (25°, 27° et 30°) pour l'ajustage de l'angle d'affûtage.
1769-1 Chariot à coulisse.
1770-1 Engrenaje
1772 Tige manette avec écrou moleté pour fixer l' arbre de logement contre torsion.
1775-1 Chariot à coulisse avec guidage linéaire.

Inbetriebnahme | Putting into operation | Mise en service

Anbau der UB-3F an die DICK Schleifmaschine SM-160T und SM-220:

Attachment of UB-3F on to DICK grinding machine SM-160T and SM-220:

Fixation du UB-3F sur l'affûteuse DICK SM-160T et SM-220:



Netzstecker der Schleifmaschine ziehen!

Mit Schraubenschlüssel Gr. 10 die beiden Schrauben **(246)** am Schleifeinrichtungshalter **(287-1)** und an der Aufnahmeplatte **(1727)** lösen. Getriebe **(1770-1)** mit Handrad **(28)** auf ca. Mitte Längsführung **(1726)** stellen. Aufnahmeplatte (Nut oben) von unten in Griffstange **(101)** einschieben und in Schleifeinrichtungshalter **(287-1)** einrasten. Schrauben **(2x 246)** wieder fest anziehen. Dabei darauf achten, dass die untere Nut der Aufnahmeplatte ganz in den Schleifeinrichtungshalter eingerastet ist. Bei Nichtgebrauch der UB-3F Demontage in umgekehrter Reihenfolge. **Vor der Demontage Netzstecker der Schleifmaschine ziehen!**

Unplug machine from power supply!

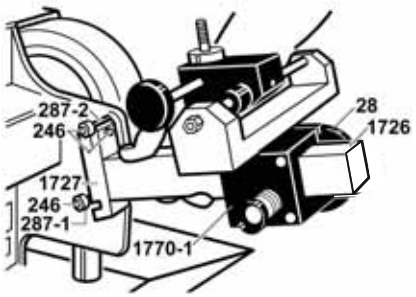
Loosen two screws **(246)** on holder **(287-1)** and reception plate **(1727)** with wrench size 10.
Place gearing **(1770-1)** with hand wheel (28) approximately at middle of logitudinal guide rail **(1726)**. Insert reception plate (groove up) first from below into handgrip rod **(101)** then into holder **(287-1)**. Tighten screws **(2x 246)**. Observe that holder is completely in lower groove of reception plate.
When not in use detach UB-3F in inverted order. **Unplug machine from power supply before detaching device**!

Débrancher la machine de la prise de courant!
Desserrer les deux vis **(246)** sur la fixation **(287-1)** et plaque de logement **(1727)** avec clé No. 10.
Déplacer l'engrenaje **(1770-1)** avec volant à main **(28)** à peu près au milieu du guidage longitudinal **(1726)**. Insérer la plaque de logement (rainure en haut) d'abord en dessous de la tige manette **(101)** ensuite dans la fixation **(287-1)**. Resserrer fermement les vis **(2x 246)**.
Faire attention à ce que la fixation est entiérement dans la rainure inférieure de la plaque de logement.
Si pas utilisé, détacher le UB-3F en ordre inverse. **Débrancher la machine de la prise de courant avant de détacher le dispositif!**

Anbau der UB-3F an die DICK-Schleifmaschine SM-200T/TE/SE:

Attachment of UB-3F on to DICK grinding machine SM-200T/TE/SE:

Fixation du UB-3F sur l'affûteuse DICK SM-200T/TE/SE:



Netzstecker der Schleifmaschine ziehen!

Mit Schraubenschlüssel Gr. 10 die 3 Schrauben **(246)** an den beiden Schleifeinrichtungshaltern **(287-1 + 287-2)** und an der Aufnahmeplatte **(1727)** lösen. Getriebe **(1770-1)** mit Handrad **(28)** auf ca. Mitte Längsführung **(1726)** stellen. Aufnahmeplatte (Nut oben) von unten in oberen Schleifeinrichtungshalter **(287-2)** einschieben und in unteren Schleifeinrichtungshalter **(287-1)** einrasten. Schrauben **(3x 246)** wieder fest anziehen. Dabei darauf achten, dass die untere Nut der Aufnahmeplatte ganz in den unteren Schleifeinrichtungshalter eingerastet ist.
Bei Nichtgebrauch der UB-3F Demontage in umgekehrter Reihenfolge. **Vor der Demontage Netzstecker der Schleifmaschine ziehen!**

Unplug machine from power supply!

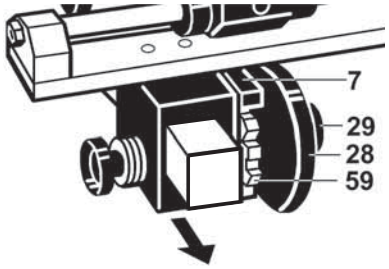
Loosen three screws **(246)** on holders **(287-1 and 287-2)** and reception plate **(1727)** with wrench size 10.
Place gearing **(1770-1)** with hand wheel **(28)** approximately at middle of logitudinal guide rail **(1726)**. Insert reception plate (groove up) first from below into upper holder **(287-2)** then into lower holder **(287-1)**. Tighten screws **(3x 246)**. Observe that lower holder is completely in lower groove of reception plate.
When not in use detach UB-3F in inverted order. **Unplug machine from power supply before detaching device!**

Débrancher la machine de la prise de courant!
Desserrer les trois vis **(246)** sur les fixations **(287-1 et 287-2)** et plaque de logement **(1727)** avec clé No. 10. Déplacer l'engrenaje **(1770-1)** avec volant à main **(28)** à peu près au milieu du guidage longitudinal **(1726)**. Insérer la plaque de logement (rainure en haut) d'abord en dessous de la fixation supérieure **(287-2)** ensuite dans la fixation inférieure **(287-1)**. Resserrer fermement les vis **(3x 246)**. Faire attention à que la fixation inférieure est entiérement dans la rainure inférieure de la plaque de logement.
Si pas utilisé, détacher le UB-3F en ordre inverse. **Débrancher la machine de la prise de courant avant de détacher le dispositif!**

Schleifen sichelförmiger Maschinen- und Kuttermesser

HINWEIS: Zum Schleifen von sichelförmigen Maschinen- bzw. Kuttermessern sind messerspezifische Schleifplatten erforderlich (optionales Zubehör – siehe Seite 9).

Grundstellung - Schleifmaschine ausgeschaltet!



Vorrichtung bei gelöstem Sterngriff **(29)** durch Drehen des Handrades **(28)** im Uhrzeigersinn ganz nach hinten (von der Schleifmaschine weg) stellen. Rasthebel **(7)** drücken und durch Verdrehen der Rastscheibe **(59)** in erste Raststellung einrasten.

Grinding of sickle-shaped machine and cutter knives

NOTE: Specific grinding plates are required for grinding sickle-shaped machine and cutter knives (optional accessory – see page 9).

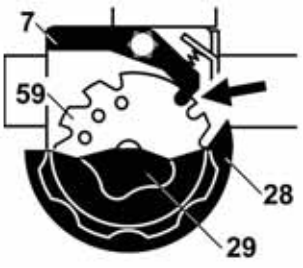
Initial position - Machine turned off!

Loosen star handle **(29)** and place device completely at end of guide rail (away from grinding machine) by turning hand wheel **(28)** clockwise. Press lever **(7)** and set at first notch of disc **(59)**.

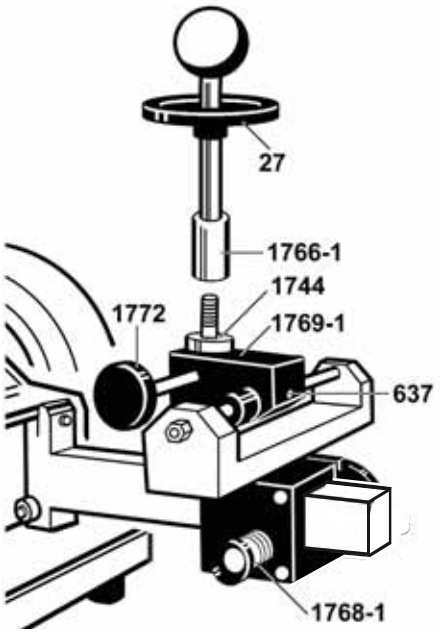
Affûtage des couteaux en forme de croissant pour machines et cutter

INDICATION: Plaques d'affûtage spécifiques sont nécessaires pour l'affûtage des couteaux en forme de croissant pour machines et cutter (accessoire facultatif – voir page 9).

Position initiale - Machine éteinte!



Desserrer la poignée en étoile **(29)** et placer le dispositif tout au bout du guidage (éloigné de la machine) en tournant le volant à main **(28)** dans le sens des aiguilles d'une montre. Pousser levier **(7)** et fixer dans la première entaille du disque **(59).**



Bei gelöster Schraube **(637)** Schiebeschlitten **(1769-1)** so weit verschieben, bis sich Mitte Schiebeschlitten bzw. Aufnahmewelle **(1744)** in der Mitte des Schleifbandes befindet. Schraube **(637)** anziehen (Sechskantschlüssel Gr. 6).
Rändelmutter **(1772)** von Hand im Uhrzeigersinn festziehen – dabei darauf achten, dass die Markierungskerbe an der Aufnahmewelle **(1744)** in Richtung Rändelmutter zeigt.
Distanzscheibe **(1768-1)** mit dem gewünschten Schleifwinkel (25° oder 27° oder 30°) auswählen und mit Stift nach oben auf die Aufnahmewelle **(1744)** aufstecken.
HINWEIS: In der Regel wird mit einem Winkel von 27° geschliffen.

Loosen screw **(637)** and slide sledge **(1769-1)** until the middle of the sledge or reception shaft **(1744)** is placed at middle of grinding belt. Tighten screw **(637)** with hexagonal spanner size 6.
Tighten knurled nut **(1772)** turning clockwise by hand. Make sure that marking notch on reception shaft **(1744)** is facing knurled nut.
Choose required spacer (25°, 27° or 30°) **(1768-1)** and place into reception shaft **(1744)** with pin facing upwards.

NOTE: Usual grinding angle is 27°.

Desserrer vis **(637)** et glisser le chariot **(1769-1)** jusqu'à ce que le milieu du chariot ou arbre de logement se trouve au milieu de la bande abrasive. Resserrer la vis **(637)** avec la clé à six pans No. 6.
Serrer à la main l'écrou moleté **(1772)** en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Asurez-vous que l'entaille indicatrice sur l'arbre de logement **(1744)** montre vers l' écrou moleté.
Choisir le disque d'écartement approprié (25°, 27° ou 30°) **(1768-1)** et placer dans l'arbre de logement avec goupille vers le haut.

INDICATION: Normalement on utilise un angle d'affûtage de 27°.

Schleifen sichelförmiger Maschinen- und Kuttermesser

Schleifplatte (optionales Zubehör) mit aufgespanntem Messer auf die Aufnahmewelle aufstecken. Dabei darauf achten, dass der Mitnahmestift von der Distanzscheibe in die Bohrung von der Schleifplatte einrastet. Universal-Spannhebel **(1766-1)** durch Drehen am Handrad **(27**) im Uhrzeigersinn auf Aufnahmewelle fest aufdrehen.

ACHTUNG!: Gefahr von schweren Schnittverletzungen! Beim Hantieren mit Schleifplatten/Messern grundsätzlich geeignete Schneidschutzhandschuhe (erhältlich über den Fachhandel) benutzen und niemals in die Messerschneide greifen! Vor dem Aufspannen von Schleifplatten stets überprüfen, ob die richtige, messerspezifische Schleifplatte verwendet wird und das Messer unverschiebbar mit der Schleifplatte verbunden ist. Maximale und minimale Schleifradien entsprechend den technischen Daten (Seite 10) beachten.

Grinding of sickle-shaped machine and cutter knives

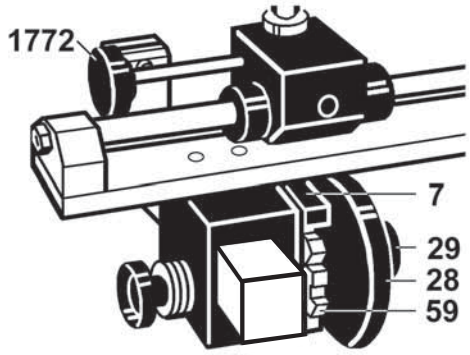
Fit grinding plate (optional accessory) with attached knife on to reception shaft. Make sure that pin of spacer is in boring of grinding plate. Screw clamping lever **(1766-1)** firmly on to reception shaft by turning hand wheel **(27)** clockwise.

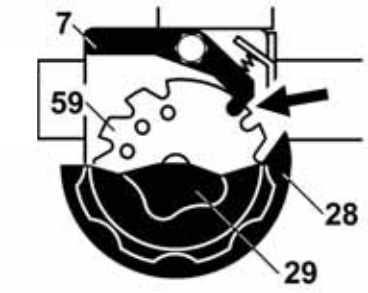
ATTENTION!: Danger of severe cuts! Always use cut-proof safety gloves (available at specialist dealer) when working with grinding plates and knives. Never grasp knife edge! Before attaching knife, always control that corresponding grinding plate is being used and knife fits on tightly. Observe maximum and minimum grinding radii described in technical data (page 10).

Affûtage des couteaux en forme de croissant pour machines et cutter

Fixer plaque d'affûtage (accessoire facultatif) avec couteau attaché sur l' arbre de logement. Assurez-vous que la goupille du disque d'écartement est dans l'alésage de la plaque d'affûtage. Visser le levier de serrage **(1766-1**) fermement sur l' arbre de logement en tournant le volant à main **(27)** dans le sens des aiguilles d'une montre.

ATTENTION!: Danger des coupures sévères! Employer toujours gants protecteurs résistants aux déchirures (en vente chez marchands spécialisés) en travaillant avec plaques d'affûtage et couteaux. Ne jamais serrer le tranchant! Avant d'attacher le couteau, assurez-vous que la plaque d'affûtage correspondante est employée et le couteau est fermement fixé. Faire attention aux rayons maximum et minimum d'affûtage décrit dans les données techniques (page 10).





Rändelmutter **(1772)** lösen, bis sich die Schleifplatte auf der Aufnahmewelle drehen läßt. Das Handrad **(28)** gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Messerschneide das Schleifband berührt. Sterngriff **(29)** festdrehen. Das Handrad auf die zweite Raststellung der Rastscheibe **(59)** drehen, indem mit dem Daumen der Rasthebel **(7)** gedrückt wird und mit den restlichen Fingern das Handrad **(28)** im Uhrzeigersinn gedreht wird. Schleifplatte mit Messer mittels Universal-Spannhebel vom Schleifband weg um 90° nach oben schwenken.
Schleifmaschine einschalten. Bei Schleifmaschine Typ SM-200T/TE/SE und SM-220 zusätzlich Kühlmittelpumpe einschalten.

ACHTUNG! Beim Schleifen Schutzbrille tragen!

Loosen knurled nut **(1772)** until grinding plate turns freely on reception shaft. Turn hand wheel anticlockwise until knife edge touches grinding belt. Tighten star handle **(29)**. Turn hand wheel into second notch of disc **(59)** by pressing lever **(7)** with thumb and turning hand wheel **(28)** clockwise with other fingers.
Using clamping lever, swivel grinding plate with knife 90° upwards away from grinding belt.
Switch on machine, also refrigerant pump if using grinding machines models SM-200T/TE/SE and SM-220.

ATTENTION!: Use safety goggles during grinding!

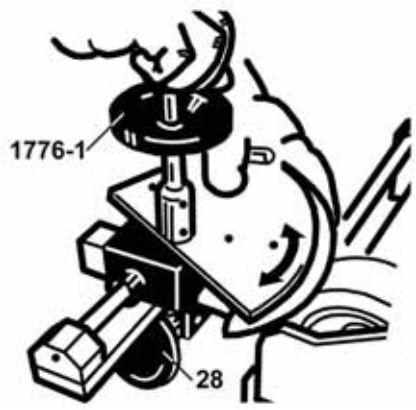
Desserrer l' écrou moleté **(1772)** jusqu'à ce que la plaque d'affûtage tourne librement sur
l'arbre de logement. Tourner le volant à main **(28)** contre le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le tranchant du couteau touche la bande abrasive. Resserrer la poignée en étoile **(29)**. Tourner le volant à main à la deuxième entaille du disque (59) en poussant le levier **(7)** avec le pouce et tournant le volant à main **(28)** dans le sens des aiguilles d'une montre avec les autres doigts.
Pour soulever la plaque d'affûtage avec couteau de la bande abrasive pivoter le levier de serrage vers le haut par 90°.
Mettre machine en marche. Aussi la pompe du réfrigérant si on emploi affûteuses modèles SM-200T/TE/SE et SM-220.

ATTENTION!: Employer lunettes protectrices pendant l'affûtage!

Schleifen sichelförmiger Maschinen- und Kuttermesser

Grinding of sickle-shaped machine and cutter knives

Affûtage des couteaux en forme de croissant pour machines et cutter



Schleifplatte mit Messer mittels Universal-Spannhebel **(1776-1)** um 90° nach unten auf Schleifband schwenken. Mit der rechten Hand Universal-Spannhebel an dem Kugelknopf nach vorne in Richtung Schleifband drücken und mit der linken Hand die Schleifplatte entlang der Messerschneide drehen, bis auf der gesamten Schneidenlänge ein Schleifgrat entsteht. Danach wird die Vorrichtung mit dem Handrad **(28)** in die nächste Raststellung gebracht (das Messer bewegt sich dadurch in Richtung Schleifband), wie vor beschrieben, und Schleifvorgang wiederholen. Die Rastverstellung und Schleifvorgang so lange wiederholen, bis der gesamte Ballen des Messers geschliffen ist.
In jeder Raststellung ca. 5 Schleifbewegungen durchführen.

Using clamping lever **(1776-1)**, swivel grinding plate with knife 90° downwards on to grinding belt. Press forward towards grinding belt with right hand on ball-knob of lever. Turn grinding plate with left hand following knife edge until a burr has formed on entire length of cutting edge.
Thereafter turn device into next notch with hand wheel **(28)** (knife moves thereby towards grinding belt) as described before and repeat grinding procedure. Continue notch adjustment and grinding until entire cutting edge has been ground.
Pass knife across grinding belt approx. five times at every notch position.

Avec le levier de serrage **(1776-1)**, pivoter la plaque d'affûtage avec couteau vers le bas par 90° sur la bande abrasive. Pousser en avant vers la bande abrasive avec la main droite sur la poignée à bille. Tourner la plaque d'affûtage avec la main gauche suivant le tranchant du couteau jusqu'à ce qu'une bavure soit formée sur toute la longueur du tranchant.
Ensuite tourner le dispositif avec volant à main **(28)** jusqu'à la prochaine entaille (le couteau se déplace de cette façon vers la bande abrasive) comme décrit avant et répéter le procédé d'affûtage. Continuer l' ajustage des entailles et procédé l'affûtage jusqu'à ce que le tranchant soit affûté sur toute sa longeur.
Passer le couteau à travers la bande abrasive à peu près cinq fois à chaque enclanchage d'entaille.

Um während dem Schleifvorgang die geschliffene Schneide zu kontrollieren, Messer mittels dem Universal-Spannhebel um 90° nach oben schwenken.

To control cutting edge during grinding, swivel knife upwards by 90° with lever.

Pour contrôler le tranchant pendant l'affûtage pivoter le couteau vers le haut par 90° avec le levier de serrage.

Nach dem Schleifen Messer vom Schleifband weg um 90° nach oben schwenken und Schleifmaschine/Kühlmittelpumpe ausausschalten. Schleifplatte in umgekehrter Reihenfolge demontieren und Messer in gewohnter Weise entgraten**.**

After grinding, swivel knife 90° away from grinding belt and turn off machine and refrigerant pump. Detach grinding plate in reverse order and deburr knife as usual.

Après l'affûtage lever le couteau de la bande abrasive en pivotant par 90° vers le haut. Eteindre la machine et pompe du réfrigérant. Détacher plaque d'affûtage en ordre inverse et ébarber le couteau comme d'habitude**.**

HINWEIS: Um Sie und andere Personen vor Schnittverletzungen zu schützen, empfehlen wir, die Messerschneide sofort nach dem Schleifen mit Klebeband abzukleben.

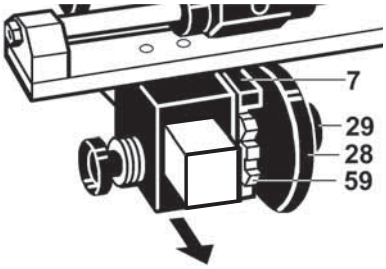
NOTE: We recommend to cover cutting edge with adhesive tape immediately after grinding to prevent cutting yourself or other persons.

INDICATION: Pour vous protéger (et autres personnes) des coupures, nous recommandons de couvrir le tranchant avec bande adhesive immédiatement après l'affûtage.

Schleifen linearer Maschinen- und Kuttermesser

HINWEIS: Zum Schleifen von linearen Maschinen- bzw. Kuttermessern sind messerspezifische Schleifplatten erforderlich (optionales Zubehör – siehe Seite 9).

Grundstellung - Schleifmaschine ausgeschaltet!

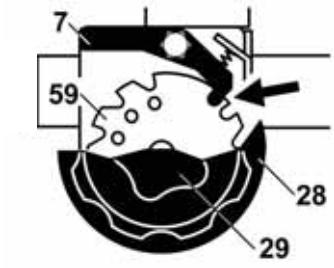


Vorrichtung bei gelöstem Sterngriff **(29)** durch Drehen des Handrades **(28)** im Uhrzeigersinn ganz nach hinten (von der Schleifmaschine weg) stellen. Rasthebel **(7)** drücken und durch Verdrehen der Rastscheibe **(59)** in erste Raststellung einrasten.

Grinding of linear-shaped machine and cutter knives

NOTE: Specific grinding plates are required for grinding linear-shaped machine and cutter knives (optional accessory – see page 9).

Initial position - Machine turned off!



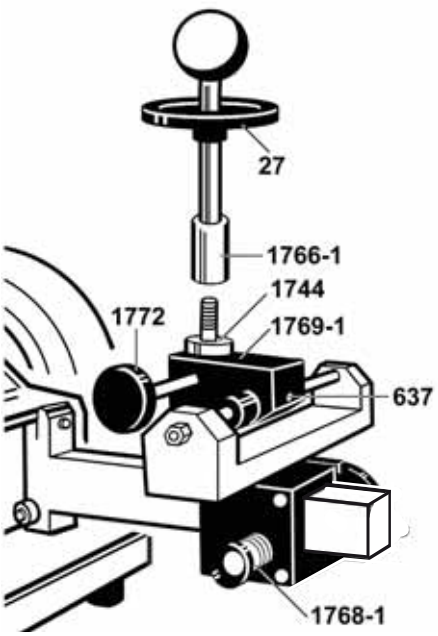
Loosen star handle **(29)** and place device completely at end of guide rail (away from grinding machine) by turning hand wheel **(28)** clockwise. Press lever **(7)** and set at first notch of disc **(59)**.

Affûtage des couteaux linéaires pour machines et cutter

INDICATION: Plaques d'affûtage spécifiques sont nécessaires pour l'affûtage des couteaux en forme de croissant pour machines et cutter (accessoire facultatif – voir page 9).

Position initiale - Machine éteinte!

Desserrer la poignée en étoile **(29)** et placer le dispositif tout au bout du guidage (éloigné de la machine) en tournant le volant à main **(28)** dans le sens des aiguilles d'une montre. Pousser levier **(7)** et fixer la dans la première entaille du disque **(59)**.



Der Schiebeschlitten **(1769-1)** muss sich auf der Linearführung **(1773-1)** hin und her schieben lassen. Gegebenenfalls hierzu Schraube **(637)** lösen (Sechskantschlüssel Gr. 6).
Rändelmutter **(1772)** von Hand im Uhrzeigersinn festziehen – dabei darauf achten, dass die Markierungskerbe an der Aufnahmewelle **(1744)** in Richtung Rändelmutter zeigt.
Distanzscheibe **(1768-1)** mit dem gewünschten Schleifwinkel (25° oder 27° oder 30°) auswählen und mit Stift nach oben auf die Aufnahmewelle **(1744)** aufstecken.

HINWEIS: In der Regel wird mit einem Winkel von 27° geschliffen.

Sledge **(1769-1)** must slide freely on guide rail **(1773-1)**. If necessary loosen screw **(637)** with hexagonal spanner size 6.
Tighten knurled nut **(1772)** turning clockwise by hand. Make sure that marking notch on reception shaft **(1744)** is facing knurled nut.
Choose required spacer (25°, 27° or 30°) **(1768-1)** and place into reception shaft **(1744)** with pin facing upwards.

NOTE: Usual grinding angle is 27°.

Le chariot **(1769-1)** doit se déplacer librement sur le guidage **(1773-1)**. Si nécessaire, desserrer la vis **(637)** avec la clé à six pans No. 6.
Serrer à la main l'écrou moleté **(1772)** en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
Assurez-vous que l' entaille indicatrice sur l' arbre de logement **(1744)** montre vers l' écrou moleté.
Choisir le disque d'écartement approprié (25°, 27° ou 30°) **(1768-1)** et placer le dans l'arbre de logement avec goupille vers le haut.

INDICATION: Normalement on utilise un angle d'affûtage de 27°.

Schleifen linearer Maschinen- und Kuttermesser

Schleifplatte (optionales Zubehör) mit aufgespanntem Messer auf die Aufnahmewelle **(1744)** aufstecken. Dabei darauf achten, dass der Mitnahmestift von der Distanzscheibe in die Bohrung von der Schleifplatte einrastet. Universal-Spannhebel **(1766-1)** durch Drehen am Handrad **(27)** im Uhrzeigersinn auf Aufnahmewelle so festdrehen, dass sich die Schleifplatte gerade noch drehen läßt. Messerschneide parallel zum Schleifband ausrichten und Universal-Spannhebel fest anziehen.

ACHTUNG!: Gefahr von schweren Schnittverletzungen! Beim Hantieren mit Schleifplatten/Messern grundsätzlich geeignete Schneidschutzhandschuhe (erhältlich über den Fachhandel) benutzen und niemals in die Messerschneide greifen! Vor dem Aufspannen von Schleifplatten stets überprüfen, ob die richtige, messerspezifische Schleifplatte verwendet wird und das Messer unverschiebbar mit der Schleifplatte verbunden ist . Maximale bzw. minimale Messerabmessungen entsprechend den technischen Daten (Seite 10) beachten.

Grinding of linear-shaped machine and cutter knives

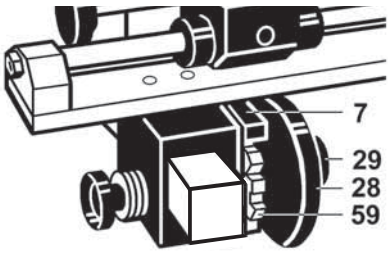
Fit grinding plate (optional accessory) with attached knife on to reception shaft **(1744)**. Make sure that pin of spacer is in boring of grinding plate. Screw clamping lever **(1766-1)** (just so as to barely allow grinding plate to rotate) on reception shaft by turning hand wheel **(27)** clockwise. Align cutting edge parallel to grinding belt and tighten clamping lever firmly.

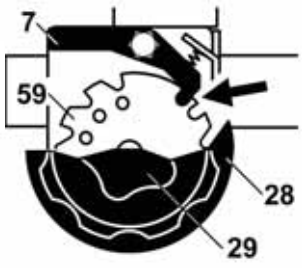
ATTENTION!: Danger of severe cuts! Always use cut-proof safety gloves (available at specialist dealer) when working with grinding plates and knives. Never grasp knife edge! Before attaching knife, always control that corresponding grinding plate is used and knife fits on tightly. Observe maximum and minimum knife measurements described in technical data (page 10).

Affûtage des couteaux linéaires pour machines et cutter

Fixer plaque d'affûtage (accessoire facultatif) avec couteau attaché sur l' arbre de logement **(1744)**. Assurez-vous que la goupille du disque d'écartement est dans l'alésage de la plaque d'affûtage. Visser le levier de serrage **(1766-1)** (juste pour permettre que la plaque d'affûtage puisse à peine tourner) sur l' arbre de logement en tournant le volant à main **(27)** dans le sens des aiguilles d'une montre.
Aligner le tranchant paralèlle à la bande abrasive et serrer le fermement levier.

ATTENTION!: Danger des coupures sévères! Toujours employer gants protecteurs résistants aux déchirures. (en vente chez marchands spécialisés) en travaillant avec plaques d'affûtage et couteaux. Ne jamais serrer le tranchant! Avant d'attacher le couteau, assurez-vous que la plaque d'affûtage correspondante soit employée et le couteau est fermement fixé. Observer les dimensions maximum et minimum des couteaux décrit dans les données techniques (page 10).





Das Handrad **(28)** gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Messerschneide das Schleifband berührt. Sterngriff (29) festdrehen. Das Handrad auf die zweite Raststellung der Rastscheibe **(59)** drehen, indem mit dem Daumen der Rasthebel **(7)** gedrückt wird und mit den restlichen Fingern das Handrad **(28)** im Uhrzeigersinn gedreht wird. Schleifplatte mit Messer mittels Universal-Spannhebel vom Schleifband weg um 90° nach oben schwenken.
Schleifmaschine einschalten. Bei Schleifmaschinen Typ SM-200T/TE/SE und SM-220 zusätzlich Kühlmittelpumpe einschalten.

ACHTUNG! Beim Schleifen Schutzbrille tragen!

Turn hand wheel anticlockwise until cutting edge touches grinding belt. Tighten star handle **(29)**. Turn hand wheel into second notch of disc **(59)** by pressing lever **(7)** with thumb and turning hand wheel **(28)** clockwise with other fingers.
Using clamping lever, swivel grinding plate with knife upwards by 90° off grinding belt. Switch on machine, also refrigerant pump if using grinding machines models SM-200T/TE/SE and SM-220**.**

ATTENTION!: Use safety goggles during grinding!

Tourner le volant à main **(28)** contre le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le tranchant du couteau touche la bande abrasive. Resserrer la poignée en étoile **(29)**. Tourner le volant à main à la deuxième entaille du disque **(59)** en poussant le levier **(7)** avec le pouce et tournant le volant à main **(28)** dans le sens des aiguilles d'une montre avec les autres doigts. Pour soulever la plaque d'affûtage avec couteau de la bande abrasive pivoter le levier de serrage vers le haut par 90°. Mettre machine en marche. Aussi la pompe du réfrigérant si on emploi affûteuses modèles SM-200T/TE/SE et SM-220**.**

ATTENTION!: Employer lunettes protectrices pendant l'affûtage!

Schleifen linearer Maschinen- und Kuttermesser

Grinding of linear-shaped machine and cutter knives

Affûtage des couteaux linéaires pour machines et cutter

Schleifplatte mit Messer mittels Universal-Spannhebel **(1776-1)** um 90° nach unten auf Schleifband schwenken. Mit der rechten Hand Universal-Spannhebel an dem Kugelknopf nach vorne in Richtung Schleifband drücken und mit der linken Hand die Schleifplatte entlang der gesamten Messerschneide auf der Linearführung hin und her bewegen, bis auf der ganzen Schneidenlänge ein Schleifgrat entsteht. Dabei darauf achten, dass die Ecken des Maschinen- bzw. Kuttermessers nur bis Mitte Schleifband geführt werden. Danach wird die Vorrichtung mit dem Handrad **(28)** in die nächste Raststellung gebracht (das Messer bewegt sich dadurch in Richtung Schleifband), wie vor beschrieben, und Schleifvorgang wiederholen. Die Rastverstellung und Schleifvorgang so lange wiederholen, bis der gesamte Ballen des Messers geschliffen ist.

Using clamping lever **(1776-1)**, swivel grinding plate with knife 90° downwards on to grinding belt. Press forward towards grinding belt with right hand on ball-knob of lever. With left hand slide grinding plate on guide rail bidirectionally along entire length of cutting edge until a burr has formed. Pay attention that corners of machine and cutter knives do not pass middle of grinding belt.
Thereafter turn device into next notch with hand wheel **(28)** (knife moves thereby towards grinding belt) as described before and repeat grinding procedure. Continue notch adjustment and grinding until entire cutting edge has been ground.

Avec le levier de serrage **(1776-1)**, pivoter la plaque d'affûtage avec couteau vers le bas par 90° sur la bande abrasive. Pousser en avant vers la bande abrasive avec la main droite sur la poignée à bille. Avec la main gauche sur la plaque d'affûtage passer le tranchant par la bande abrasive sur toute sa longeur en glissant sur le guidage de long en large jusqu'à ce que une bavure soit formée. Faire attention que les coins des couteaux pour machine et cutter ne passent pas le milieu de la bande abrasive. Ensuite tourner le dispositif avec volant à main **(28)** jusqu'à la prochaine entaille (le couteau se déplace de cette façon vers la bande abrasive) comme décrit avant et répéter le procédé d'affûtage. Continuer l' ajustage des entailles et procédé d'affûtage jusqu'à ce que le tranchant à été affûté sur toute sa longeur.

In jeder Raststellung ca. 5 Hübe schleifen (1 Hub ist einmal vor und wieder zurück).

Pass knife bidirectionally on grinding belt approx. five times at every notch position.

Passer le couteau à travers la bande abrasive à peu près cinq fois de long en large à chaque enclanchage d'entaille.

Um während dem Schleifvorgang die geschliffene Schneide zu kontrollieren, Messer mittels dem Universal-Spannhebel um 90° nach oben schwenken.

To control cutting edge during grinding, swivel knife 90° upwards with lever.

Pour contrôler le tranchant pendant l'affûtage pivoter le couteau vers le haut par 90° avec le levier de serrage.

Hat das Linearmesser mehr als eine Schneide (z. B. 3-Cut-Messer), Schleifvorgang für jede weitere Schneide, wie vor beschrieben, wiederholen.

Should the linear knife have more than one cutting edge (eg. 3-Cut knife), repeat grinding for every further cutting edge as described before.

Si le couteau linéaire a plus qu'un tranchant (eg. couteau 3-cut), répéter l'affûtage pour chaque tranchant de plus comme décrit avant.

Nach dem Schleifen Messer vom Schleifband weg um 90° nach oben schwenken und Schleifmaschine/Kühlmittelpumpe ausschalten.

After grinding, swivel knife 90° off grinding belt and turn off machine and refrigerant pump.

Après l'affûtage lever le couteau de la bande abrasive en pivotant par 90° vers le haut. Eteindre la machine et pompe du réfrigérant.

Nach dem Schleifen Schleifplatte in umgekehrter Reihenfolge demontieren und Messer in gewohnter Weise entgraten.

Detach grinding plate in reverse order and deburr knife as usual.

Détacher plaque d'affûtage en ordre inverse et ébarber le couteau comme d'habitude.

HINWEIS: Um Sie und andere Personen vor Schnittverletzungen zu schützen, empfehlen wir, die Messerschneiden sofort nach dem Schleifen mit Klebeband abzukleben.

NOTE: We recommend to cover cutting edge with adhesive tape immediately after grinding to prevent cutting yourself or other persons.

INDICATION: Pour vous protéger (et autres personnes) des coupures, nous recommandons de couvrir le tranchant avec bande adhesive immédiatement après l'affûtage.

Reinigung Cleaning Nettoyage

(D)

Vor der Reinigung Netzstecker der Schleifmaschine ziehen und Universal-Bandschleifeinrichtung von Schleifmaschine abmontieren.
Die Universal-Bandschleifeinrichtung muss nach jedem Schleifen komplett gereinigt werden, da sonst der Schleifschlamm antrocknet und nur schwer wieder zu entfernen ist. Insbesondere die Welle der Linearführung, die Längsführung sowie die Gewinde der Aufnahmewelle und des Universal-Spannhebels sind stets schmutzfrei zu halten.
Nach der Reinigung empfehlen wir, die komplette Universal-Bandschleifeinrichtung mit säurefreiem Öl leicht einzuölen (siehe auch Schmierplan).

Schmierplan

Schmierarbeit	**Turnus**	**Schmierstoff**
Schmieren der Gewinde von Aufnahmewelle, Universal-Spannhebel, Rändelschraube und -mutter sowie Zahnstange.	4 Wochen	OEST GOC 180, SHELL Alvania A2, ESSO Beacon EP2, DEA Dolon E2
Einölen der gesamten Einzelteile nach dem Reinigen.	Nach jedem Schleifvorgang.	OEST Paraffinum Perliqium, SHELL Ondina 1727, ESSO Marcol 80, DEA Merkur Weißöl Pharma 40

(GB)

Unplug machine and dismount allround belt grinding device before cleaning.
The allround belt grinding device must be cleaned completely after grinding, otherwise grinding sludge will dry and is then difficult to remove. Especially shaft of longitudinal guide rail, shaft as well as threads of reception shaft and lever are to be kept clean.
After cleaning we recommend lubricating entire grinding device lightly with acid-free oil (see lubricating plan).

Lubricating plan

Lubrication	**Intervals**	**Lubricant**
Lubrication of threads of reception shaft, clamping lever, knurled screw screw and nut as well as gear rack.	4 weeks	OEST GOC 180, SHELL Alvania A2, ESSO Beacon EP2, DEA Dolon E2
Lubrication of all parts after cleaning.	After grinding	OEST Paraffinum Perliqium, SHELL Ondina 1727, ESSO Marcol 80, DEA Merkur Weißöl Pharma 40

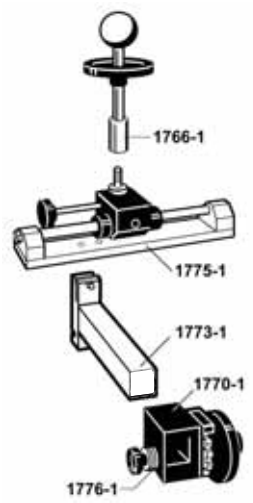
(F)

Débrancher la machine et démonter le dispositif universel pour bande d'affûttage avant de nettoyer.

Le dispositif universel pour bande d'affûttage doit être entiérement nettoyé après l'affûtage, si non la boue séchera et dificil d'enlever. Surtout l'arbre de transmission du guidage longitudinal et le guidage longitudinal ainsi que les filets de l'arbre de logement et levier de serrage doivent être proprement conservés.
Après le nettoyage, nous recommandons de lubrifier légèrement tout le dispositif avec du huile sans acide (voir aussi plan de lubrification).

Plan de lubrification

Lubrification	**Intervalles**	**Lubrifiant**
Lubrification des filets de l'arbre de logement, levier de serrage, vis à tête moletée, écrou moleté comme aussi la crémaillère.	4 semaines.	OEST GOC 180, SHELL Alvania A2, ESSO Beacon EP2, DEA Dolon E2
Lubrification de tous les pièces après le nettoyage.	Après l'affûtage.	OEST Paraffinum Perliqium, SHELL Ondina 1727, ESSO Marcol 80, DEA Merkur Weißöl Pharma 40



(D)

Pos.	Stück	Bestellnr.	Benennung	
1766-1	1	9 8307 660	Universal-Spannhebel, kompl.	
1770-1	1	9 8307 700	Getriebe, kompl.	
1773-1	1	9 8307 730	Linearführung inkl. Aufnahmeplatte, kompl.	
1775-1	1	9 8307 750	Schiebeschlitten inkl. Linearführung, kompl.	
1776-1	1	9 8307 760	Distanzscheiben, Satz, 25°/27°/30°	
3545	1	9 8302 3545	Betriebsanleitung, D/GB/F	Änderungen vorbehalten.

Ihre Ersatzteilbestellung muss folgende Angaben enthalten:
1. Gewünschte Stückzahl
2. Bestellnummer
3. Benennung
4. Seriennummer und Baujahr der UB-3F (siehe Typenschild auf Getriebe).

Ihre Ersatzteilbestellung richten Sie bitte an Ihren Fachhändler oder:
Firma
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY
Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 oder -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

(GB)

Item	Quant.	Part-no.	Description	
1766-1	1	9 8307 660	Allround clamping lever, compl.	
1770-1	1	9 8307 700	Gearing, kompl.	
1773-1	1	9 8307 730	Linear guide rail with reception plate, compl.	
1775-1	1	9 8307 750	Sliding sledge with linear guide rail, compl.	
1776-1	1	9 8307 760	Set of spacers, 25°/27°/30°	
3545	1	9 8302 3545	Operating instructions, D/GB/F	Changes reserved.

Your parts order must have following information:
1. Amount of parts required
2. Part-no.
3. Description
4. Serial number and year of construction UB-3F (see typeplate on gearing)

Address your order to your supplier or:
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY
Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 or -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

(F)

Item	Quant.	Réf.	Nomenclature	
1766-1	1	9 8307 660	Levier de serrage universel, compl.	
1770-1	1	9 8307 700	Engrenage, compl.	
1773-1	1	9 8307 730	Guidage linéaire avec plaque de logement, compl.	
1775-1	1	9 8307 750	Chariot à coulisse avec guidage linéaire, compl	
1776-1	1	9 8307 760	Jeu disques d'écartement, 25°/27°/30°	
3545	1	9 8302 3545	Mode d'emploi, D/GB/F	Modifications réservées.

Votre commande de pièces de rechange doit contenir les informations suivantes:
1. Quantité désirée
2. Numéro de référence
3. Nomenclature
4. Numéro de série et année de construction du UB-3F (voir la plaque signalétique sur engrenage)

Adresser votre commande à votre fournisseur ou:
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY
Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 ou -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de